**Рабочие процессы**

**Начало рабочего дня**

1. Смотри файл «Завершение рабочего дня, уборка», все должно быть убрано, готово к началу рабочего дня
2. Выполнить git pull, чтобы забрать изменения с удаленного репозитория

**Раскрой материала**

1. Обходить значительные дефекты кожи, места где она сильно тянется (пола, вороток), максимально оптимизированно использовать материал
2. Если есть порезы на коже или значительные дефекты выделять их серебряным грифом и обходить

**Обработка кожи**

1. Лицевую часть обрабатываем всегда, мягкой восковой пропиткой
2. Бахтарму обрабатываем в следующих случаях:

* Если она слишком взъерошенная, ради визуала
* Если изделие предназначено для хранения купюр (бифолд, лонгер)
* Если бахтарма находится в постоянном контакте с водой или иными жидкостями (ремень)

**Если решил обрабатывать, обрабаывай обязательно в 2 этапа:**

**-клей**

**-воск**

**Только клеем или только воском нельзя, также обязательно полируй**

**Рез на лазере**

1. «Спулить» удаленный репозиторий
2. Настроить высоту лазера для вырезаемого материала
3. Настроить правильную можность и скорость для кроя материала:

* Кожа 1.3-1.5мм – 750мм/мин\*95%
* Кожа 1.8-2.0мм – 500мм/мин\*95%
* Кожа 4.0-4.2мм – 250мм/мин\*95%
* Гравировка – 10000мм/мин\*10%
* Картон 1 лист – 3500мм/мин\*95%

**Все значения актуальны только в случаях, когда линза чистая, компрессор работает без проблем, так что за этим нужно обязательно следить, если начинаются проблемы при резе или нанесении гравировки, сразу проверять:**

**- линзу**

**- фильтр компрессора**

**- наличие в компрессоре воды**

1. **При гравировке Overscanning должен быть включен и иметь значение 0.5%**

**Прошив изделия**

1. Обязательно зачищать лицевую часть изделия, если на нее клеится какой-либо элемент
2. Всегда выводить финальный хвостик нитки во внутреннюю часть изделия, избегая повреждения лицевой
3. Всегда фиксировать шов 2-мя обратными шорно-седельными швами (с узелками)